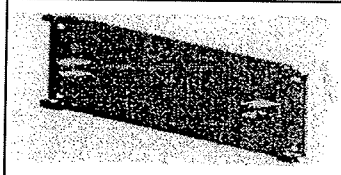
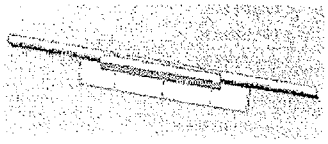
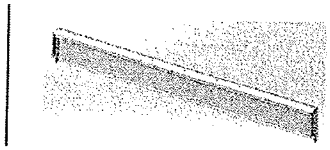
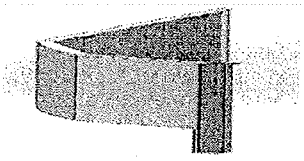
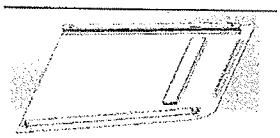
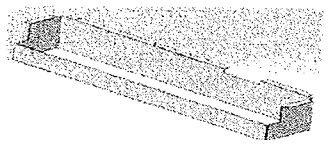
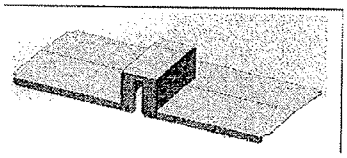
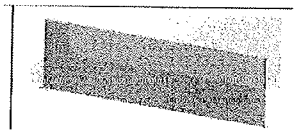
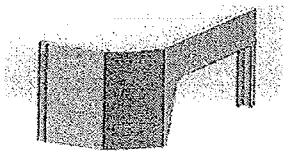
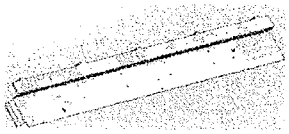
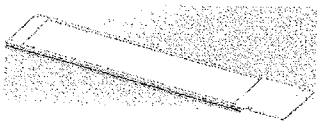
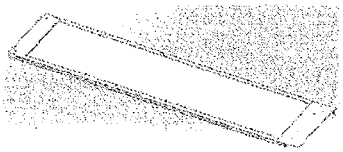
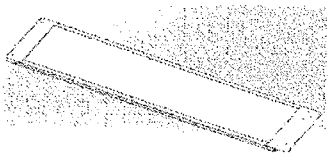
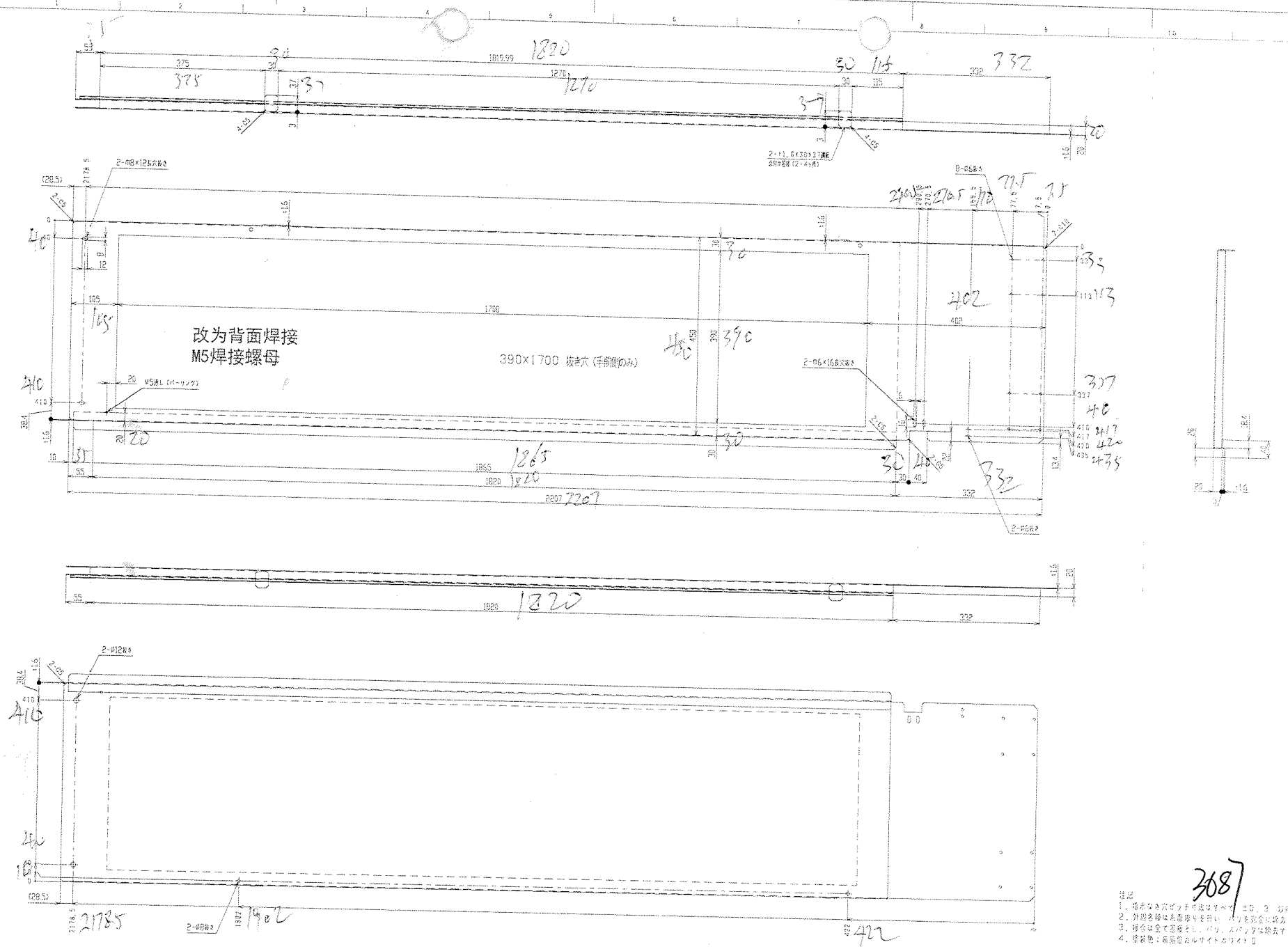
CPP80240301

序号	物料号	内部号	简图	数量	颜色	检查内容	备注
25	5484496	3477		1	灰平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	1
100	5485119	3559		1	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	1
159	5485113	3618		1	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	1
162	5485239	3621		1	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	1
169	5485237	3628		1	白皱	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	1
186	5485157	3645		1	白皱	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	1
201	5485235	3660		1	白皱	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	1
205	5485227	3664		1	高品位カルサイトホワイトII	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	1
218	5485108	3677		1	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	1
219	5485155	3678		1	白皱	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	1
220	5485156	3679		1	白皱	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	1

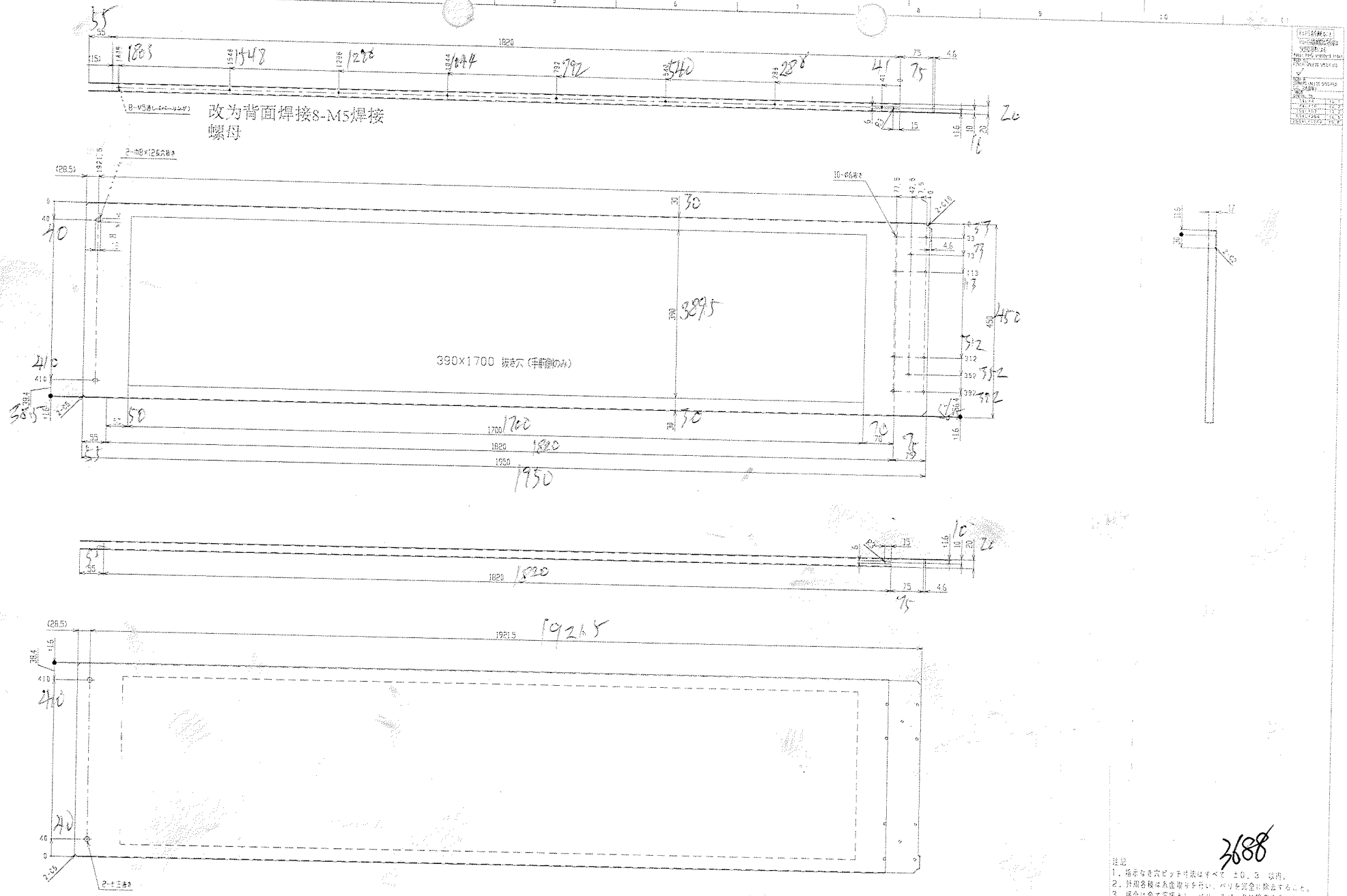
227	5485236	3686		1	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	1
228	5485240	3687		1	白皱	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	1
229	5485241	3688		1	白皱	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☐	1
230	5485242	3689		1	白皱	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	1
231	5485243	3690		1	白皱	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	1



注記
1. 抜きなる穴ピッチ寸法はすべて±0.3 以内。
2. 外周各稜は面取りを行い、バリを完全に除去すること。
3. 稜角は全て溶接をし、バリ、スパッタは除去すること。
4. 塗装色：表面ダルサイトカラー

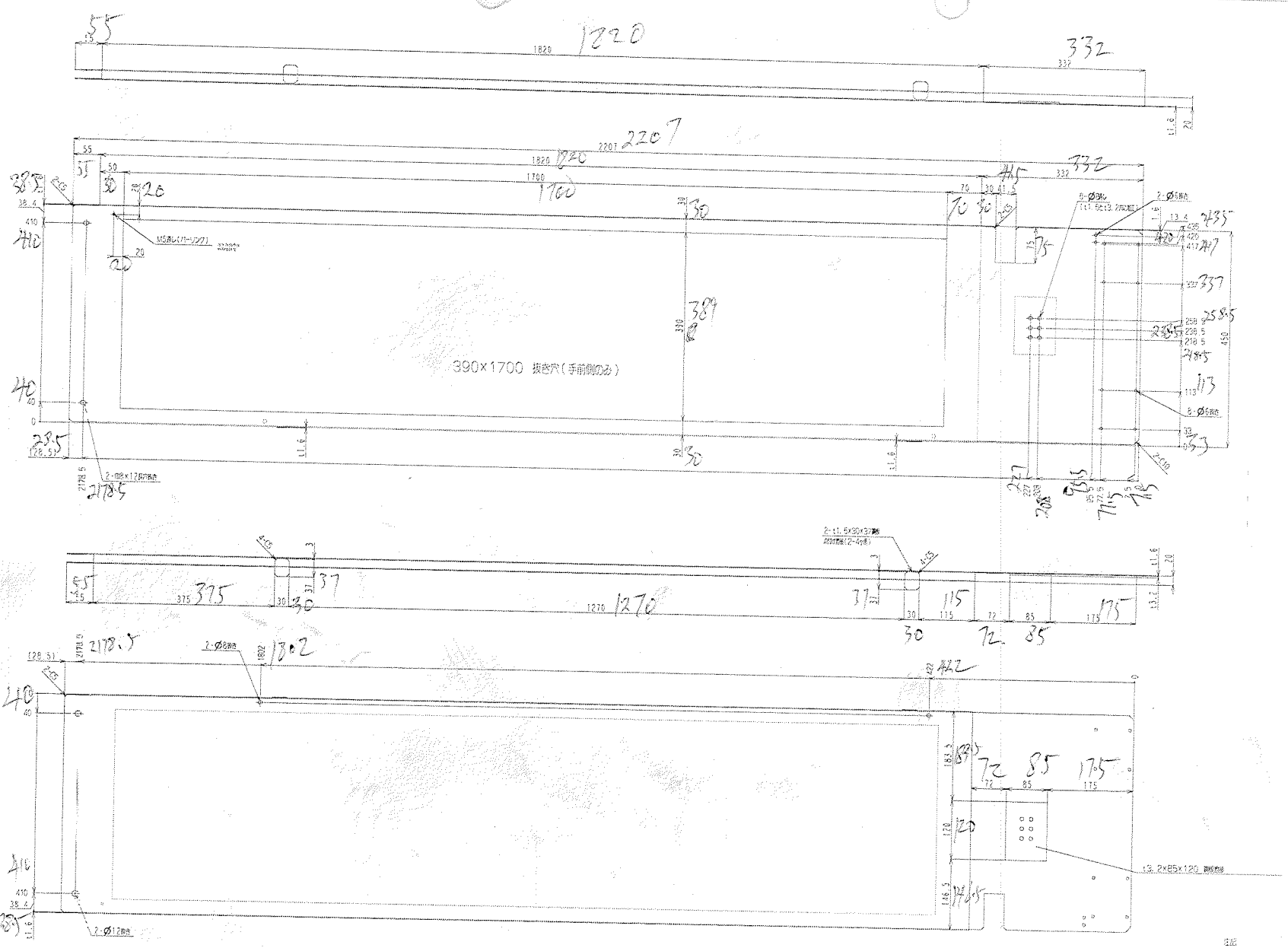
MATERIAL SPCC					
材質					
表面処理 (P.A.P.)					
FINISH	HARDNESS				
2015.09.01					
APPROVED	CHECKED	DESIGNED	DRAWN		
岩谷	遠賀	小関	小関		

名称	MPP-046
品名	後面LST
尺度	1:4
NAME	シャッター用
図番	MPP-046-5205-A100
枚数	1/1
図番	A1



注記
1. 指示なき穴ピッチ寸法はすべて ±0.3 以内。
2. 外周各稜は丸面取りを行い、バリを完全に除去すること。
3. 接合は全て溶接とし、バリ、スパッタは除去すること。
4. 塗装色：高耐候メルサイトホワイト

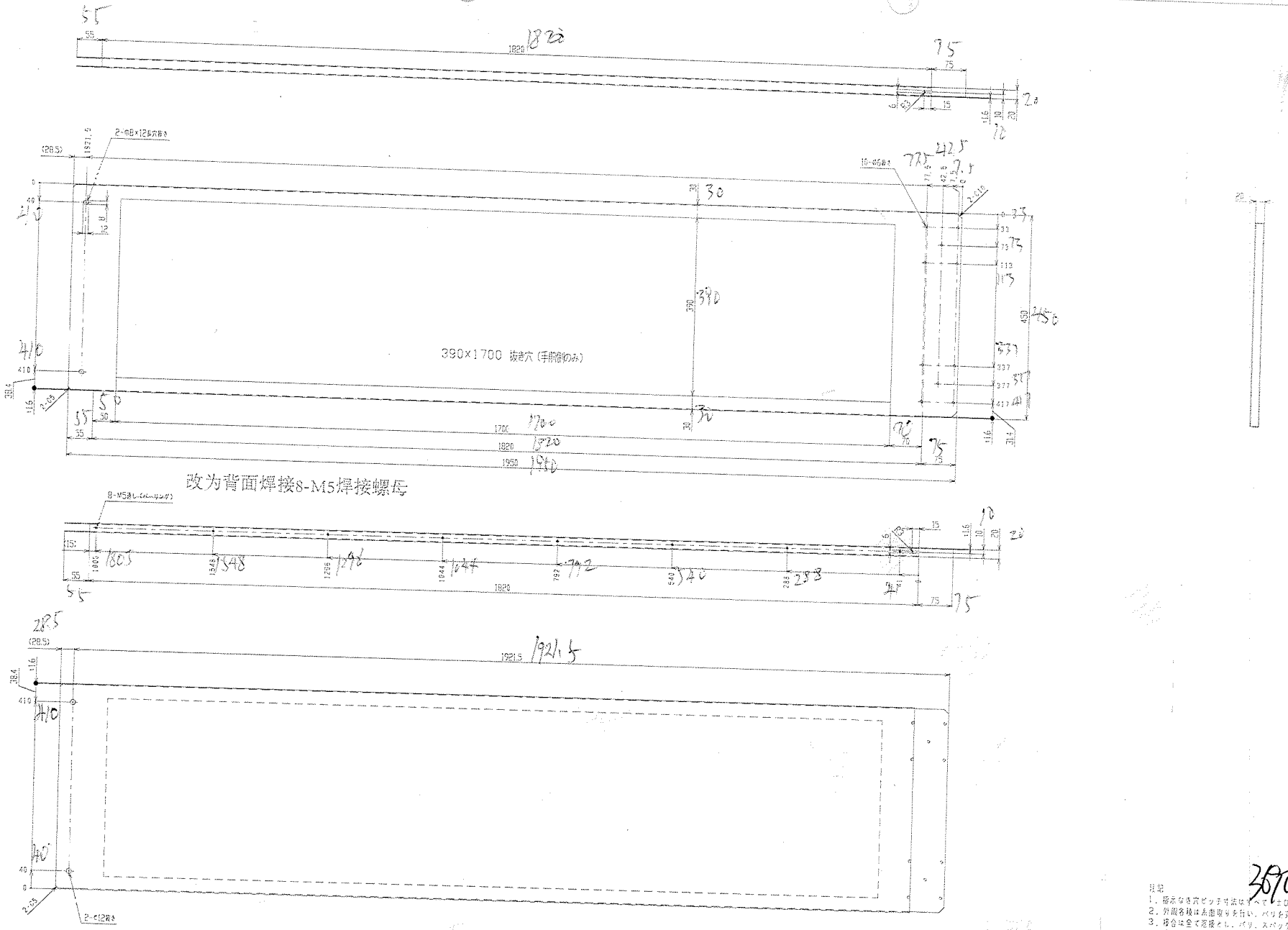
名称 NAME	シャッター R2		
日付 DATE	2016.09.01		
図番 No.	MPP-946-5207-△3 06		
作成 DRAWN	石橋	検図 CHECKED	小関
承認 APPROVED	小関		



注記
1. 機械加工ピッチ寸法はすべて ±0.3 (MM)
2. 外周面仕上は金型のままとし、バリを完全に除去すること。
3. 組合せ全て面取とし、バリ、スパッタは除去すること。
4. 表面色：黒色(カルサイトホワイト)

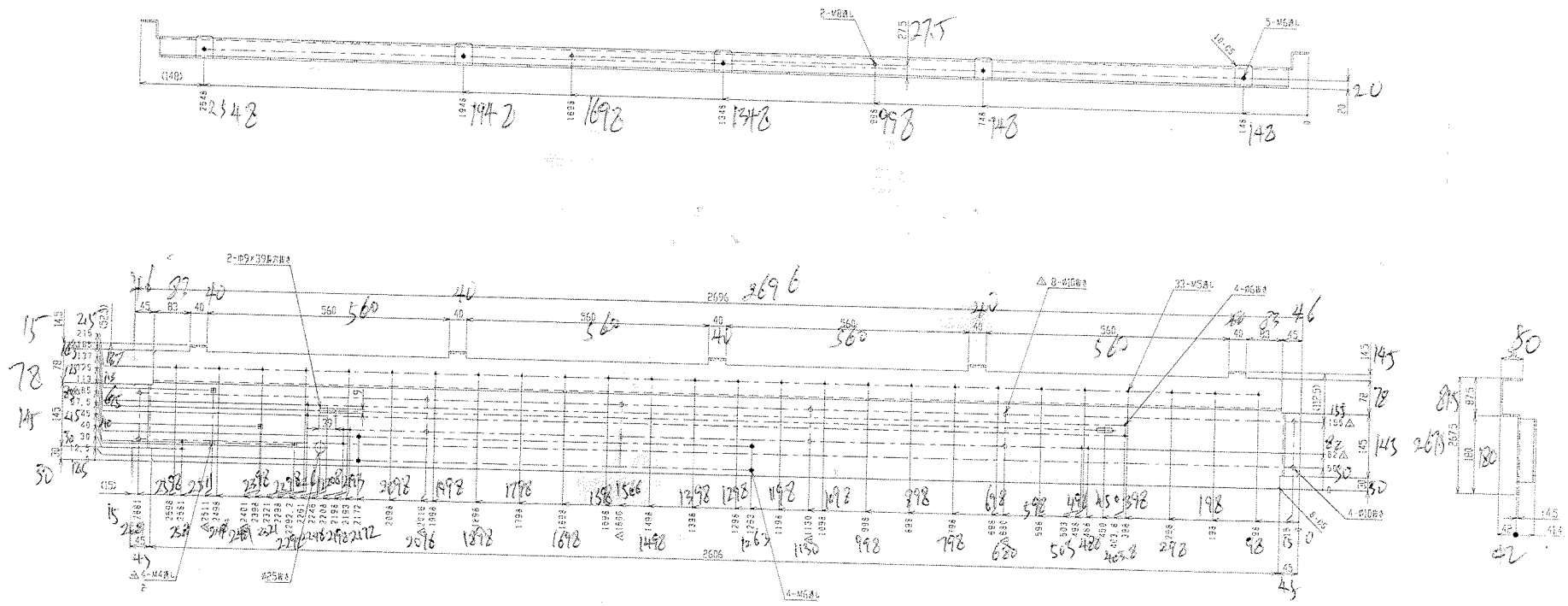
MATERIAL SPCC	WEIGHT 14.7 kg	ITEM MPP-048	QTY 1
13.6.12.2		ZONE	
MATERIAL SPCC		UNIT NAME 固定ST	SCALE 1:4
PLAT THICKNESS	MASSCTR	NAME シャッター-L1	
DATE 2016.09.01		No. MPP-048-5208-A100_TIANJIN	SHEET 1/1

DMG MORI



注記
1. 指示なき穴ピッチ寸法はすべて±0.3 以内。
2. 外観各稜は糸面取りを行い、バリ全完全に除去すること。
3. 接合は全て溶接とし、バリ、スパッタは除去すること。
4. 塗装色：高品位カルサイトホワイト8

材質	SPCC
板厚	1.6
表面処理	静電塗装（PP/PP2.5μ）
仕上	**
検査	**
日付	2015.05.01
作成	高橋
承認	多田
設計	小野
製図	小野
図番	MPP-048
尺度	1:4
名称	シャッターL2
No.	MPP-048-5208-△1 00



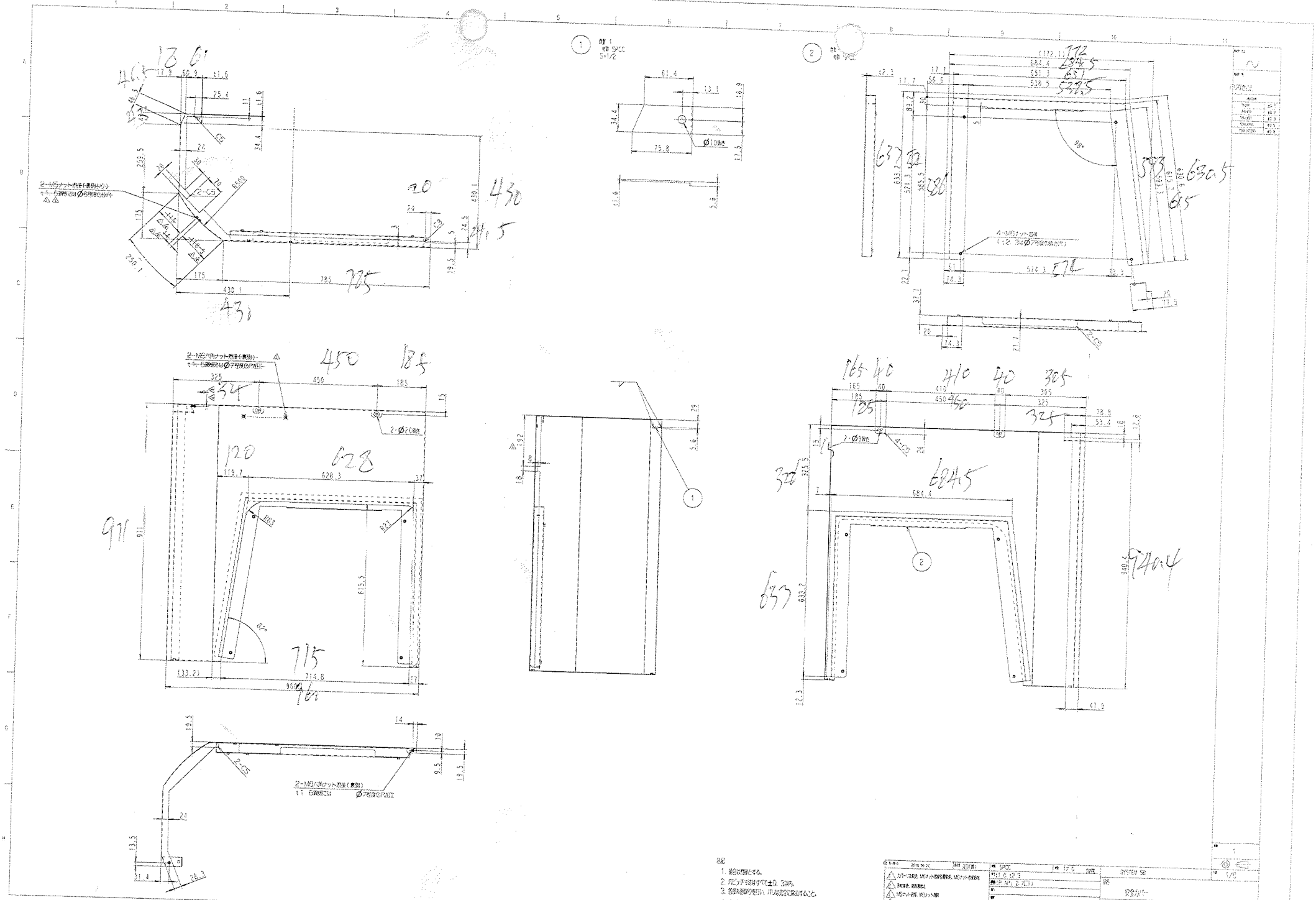
3186

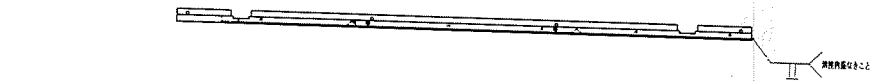
注記
1. 相当なき次ピッチ寸法はすべて ±0.3 以内。
2. 外周各稜は面取りを行い、バリを完全に除去すること。
3. 塗装色：高品位カルサイトホワイト

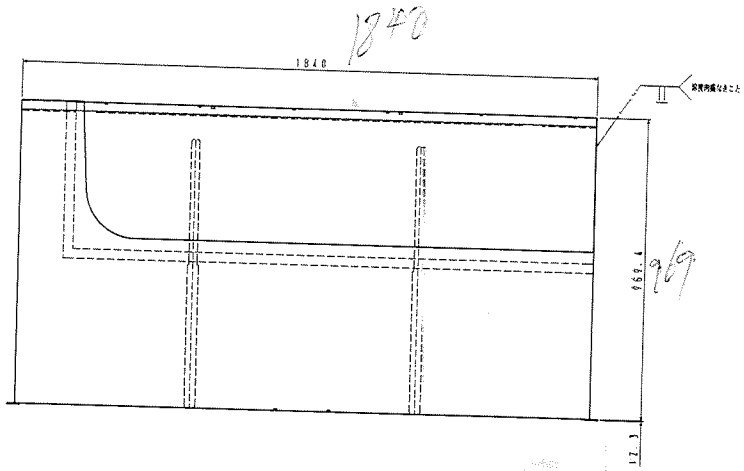
2016.09.03	材質	仕様	寸法
			MPP-046-5201-△1

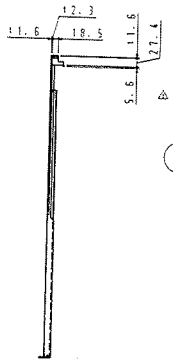
△1 φ10穴追加
△2 M4タップ追加

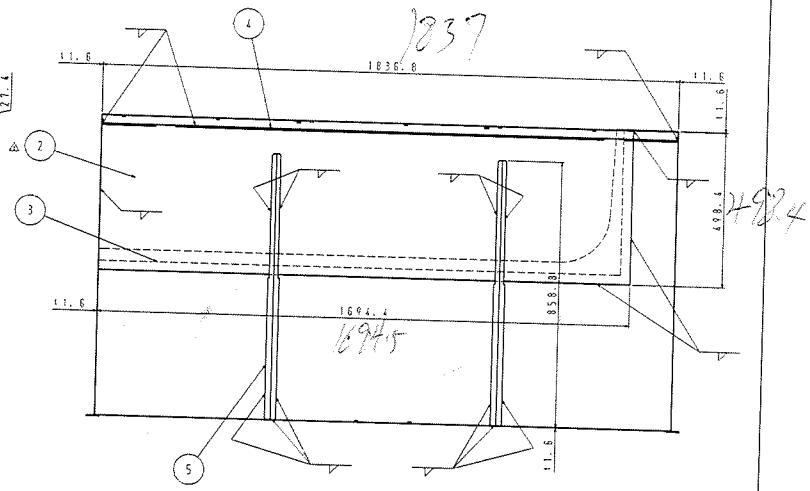
ヘースプレート

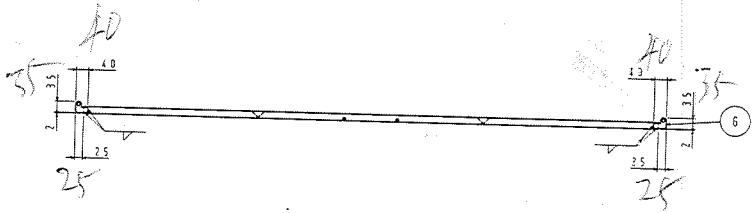

1
材質 1
材質 SPCC
S=1/2
2
材質 SPCC
2-M6角ナット溶接(裏側)
1:1 右側配置 Ø7有効の加工
4-M6ナット溶接
1:2 ラウ Ø7有効の加工
2-Ø20貫通
2-Ø9貫通
2-M6角ナット溶接(裏側)
1:1 右側配置 Ø7有効の加工
注記
1. 組合せ寸法はすべて±0.3mm。
2. バニアチヨ寸法はすべて±0.3mm。
3. 図面通りの仕上り、バリ等完全に除去すること。
4. 塗装色：高品位ダルサイトホワイト
2015.09.02
SPCC
SYSTEM 58
安全カバー
MPF-048-5106/AX00, 11AN,JN
5485156
A1
1/6
3679











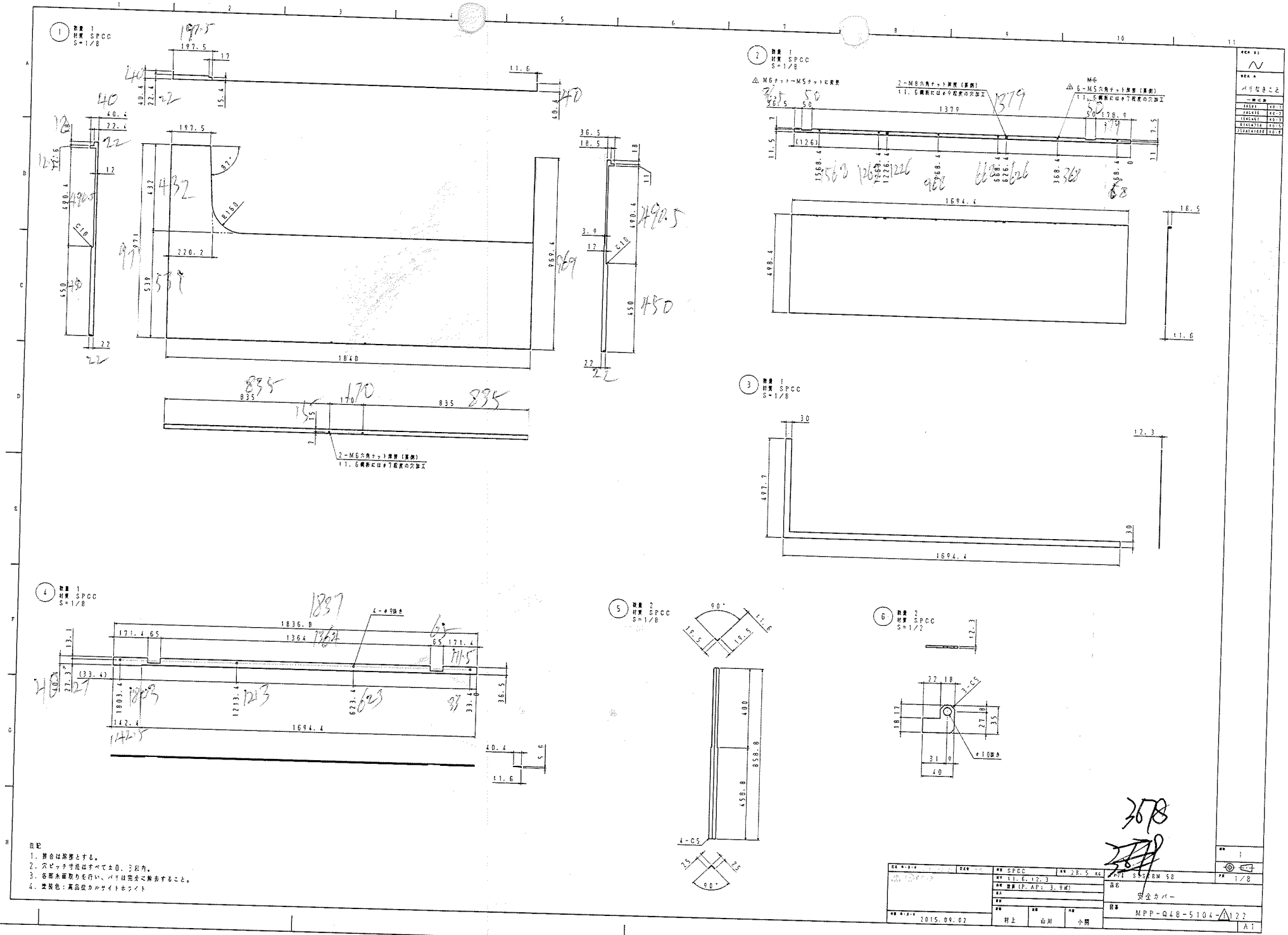
焊道可以
采用断焊
保证强度

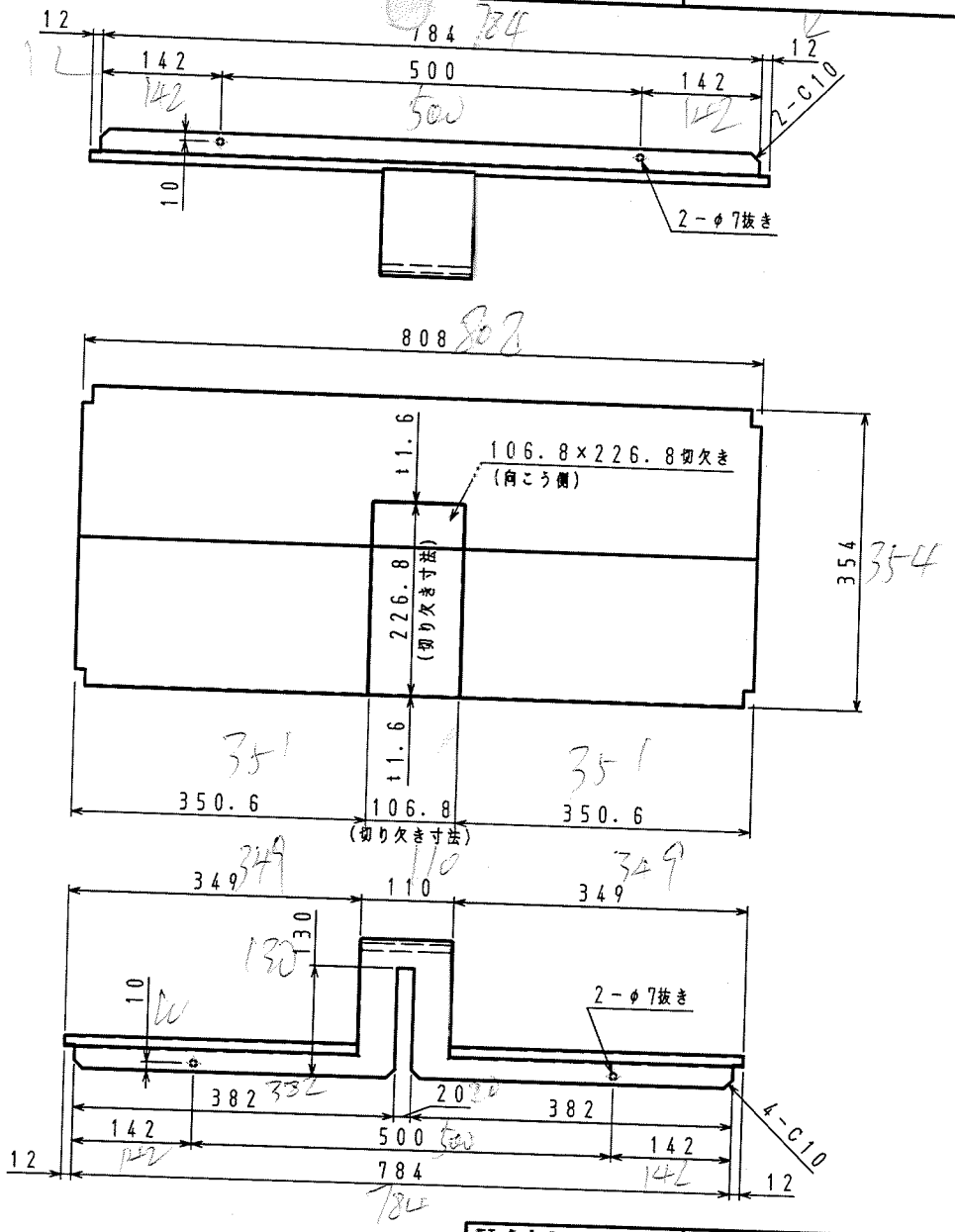
注記
1. 接合は溶接とする。
2. 穴ピッチ寸法はすべて±0.3以内。
3. 各部糸面取りを行い、バリは完全に除去すること。
4. 塗装色：高品位カルサイトホワイト

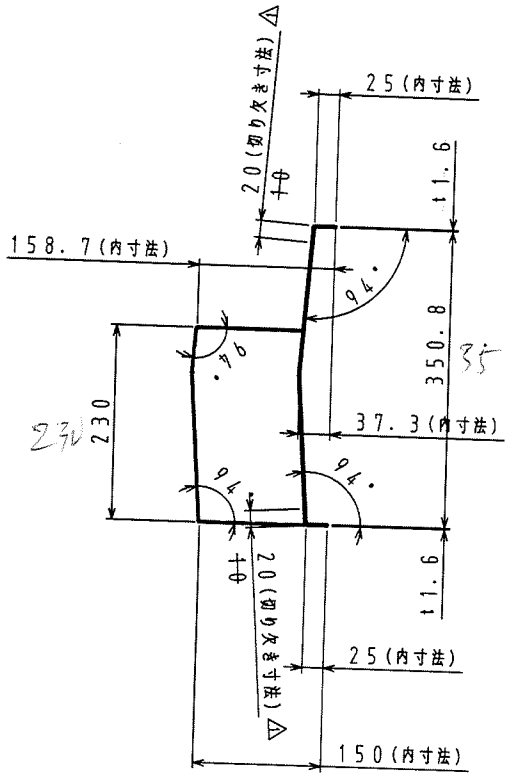
材質 SPCC	重量 28.5 kg	パッケージ SYSTEM 58	尺度 1/8
板厚 t1.6, t2.3		品名 安全カバー	
表面処理 (P, AP: 3.9μ)			
図番 MPP-Q48-5104-△121			
2015.09.02	村上	山川	小関

A1

3678


① 数量 1 材質 SPCC S=1/8
② 数量 1 材質 SPCC S=1/8
③ 数量 1 材質 SPCC S=1/8
④ 数量 1 材質 SPCC S=1/8
⑤ 数量 2 材質 SPCC S=1/8
⑥ 数量 2 材質 SPCC S=1/2
2-M6六角チャット深穴(貫通) t1.6鋼板にはφ7程度の穴加工
6-M5六角チャット深穴(貫通) t1.6鋼板にはφ7程度の穴加工
4-φ9貫通
4-C5
φ10貫通
注記
1. 特合は溶接とする。
2. 穴ピッチ寸法はすべて±0.3以内。
3. 各部糸面取りを行い、バリは完全に除去すること。
4. 塗装色：高品位カルサイトホワイト
SPCC
t1.6, t2.3
(P.AP: 3.9μ)
2015.09.02
村上
山川
小関
安全カバー
MPP-Q48-5104-△122
A1
1/8





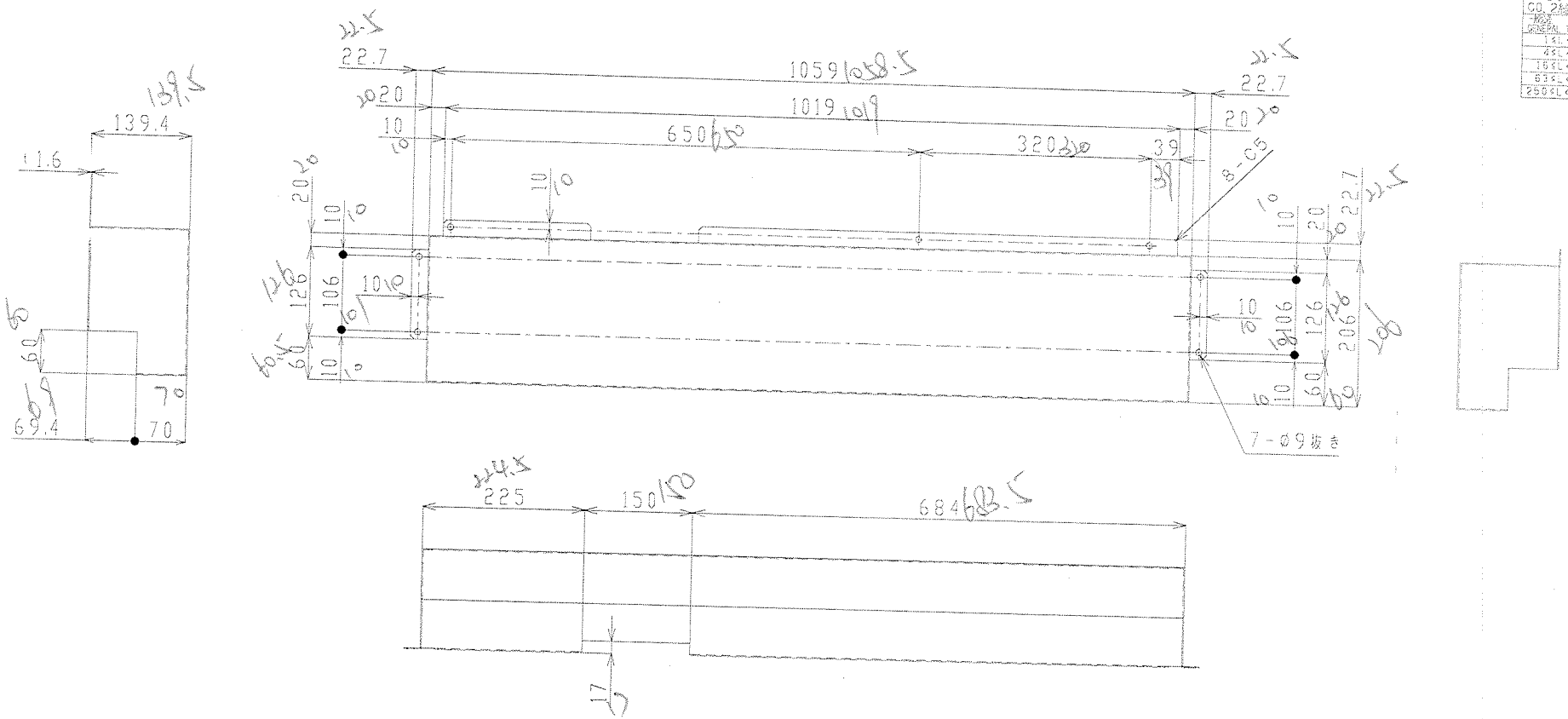
外露面焼肉美観

注記
1. 接合は全て溶接とする。
2. 穴ピッチ寸法はすべて ±0.3 以内。
3. 各部糸面取りを行い、バリを完全に除去すること。
4. 塗装色：高品位カルサイトホワイトI

仕上	～		
角	バリなきこと		
一般公差			
1≦L≦4	±0.1		
4≦L≦16	±0.2		
16≦L≦63	±0.3		
63≦L≦250	±0.5		
250≦L≦1000	±0.8		

訂正 年・月・日	2017.05.01	訂正者	小関
切欠き寸法変更			
制図 年・月・日	2015.08.31		
材質 SPCC	材重 5.1 KG		
材寸 t1.6			
処理 塗装(F.AP: 0.70㎡)			
色入			
被覆			
承認 村上	検図 山川	作図 小	
ﾌﾟﾛｼﾞｪｸﾄ SYSTEM 58			
品名 カバー			
図番 MPP-Q48-5017-1300			
個数 1	尺度 1/6	A3	

3677



注記
1. 接合は全て溶接とする。
2. 穴ピッチ寸法はすべて ±0.3 以内。
3. 各部糸面取りを行い、バリを完全に除去すること。
4. 塗装色：高品位カルサイトホワイトⅡ

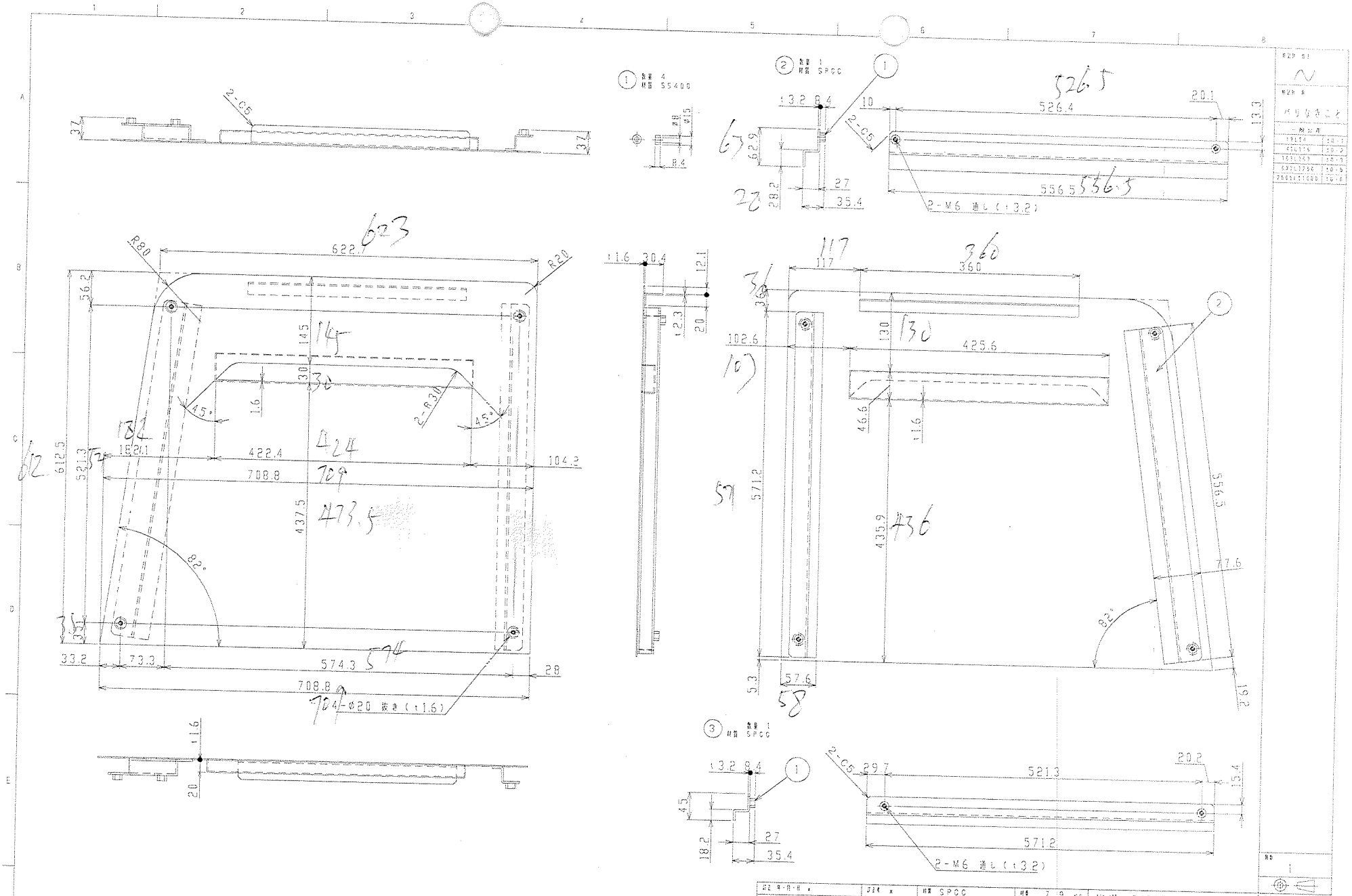
						材質 MATERIAL SPCC	重量 WEIGHT 6.4 kg	型名 FORM NAME MPP-Q48	個数 QTY 1		
						板厚 SIZE 11.5		ユニット名 UNIT NAME 段取りST.	尺度 SCALE 1:6		参照図番 REFERENCE No. MPP-Q48-5121-1
						表面処理 TREATMENT 塗装(P.AP:1.0m)		品名 NAME カバー			
						熱処理 HEAT TREATMENT xx	硬度 HARDNESS xx				
						作成日 DATE 2016.08.30		図番 No. MPP-Q48-5179-△0300			3664
	xx		xxxx.xx.xx	xx	xx	APPROVED 2016.08.30 岩崎	CHECKED 2016.08.30 逸見	DESIGNED 小関	DRAWN 小関		図面枚数 PAGE 1/1
改定 MARK	改定理由 REASON	記号 SYMBOL	改定日 DATE	担当者 NAME	承認 SIGNAL	検印 CHECKED					図面サイズ SIZE A3

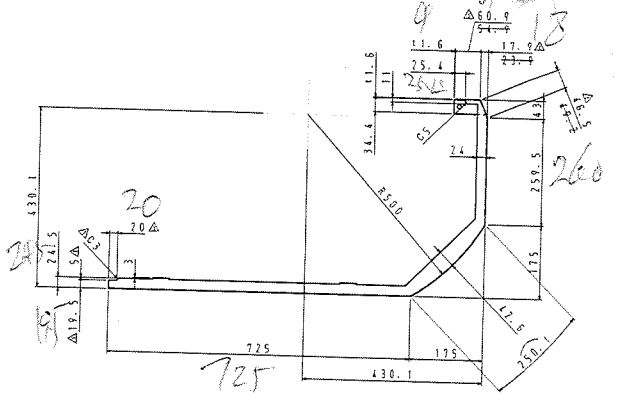
RoHS指令対応品
RoHS規制の3物質
禁止確認済
Adapt RoHS standard order

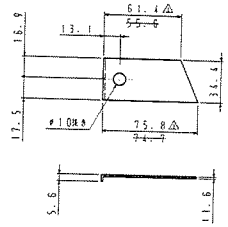
DEBUR ALL
FINISH UNLESS SPECIFIED

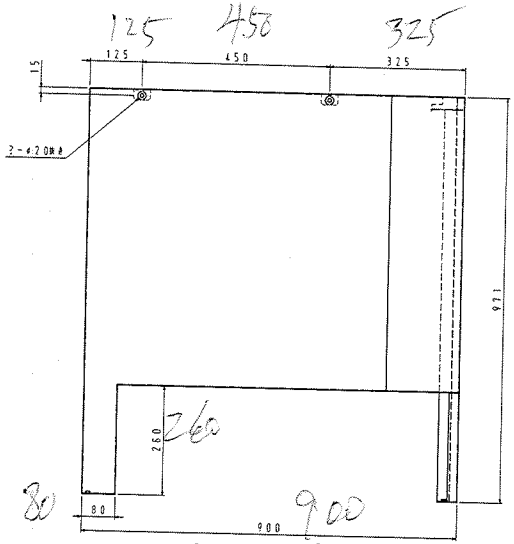
DEBUR &
CORNERS UNLESS SPECIFIED
CO 2
NOTE
GENERAL TOL

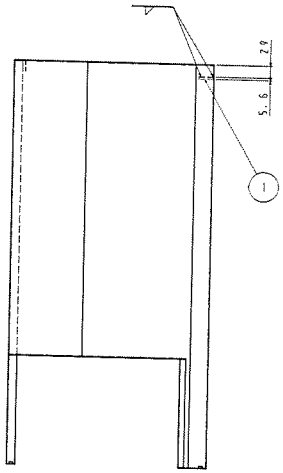
1≤L<4	±0.1
4≤L<16	±0.2
16≤L<63	±0.3
63≤L<250	±0.5
250≤L<1000	±0.8

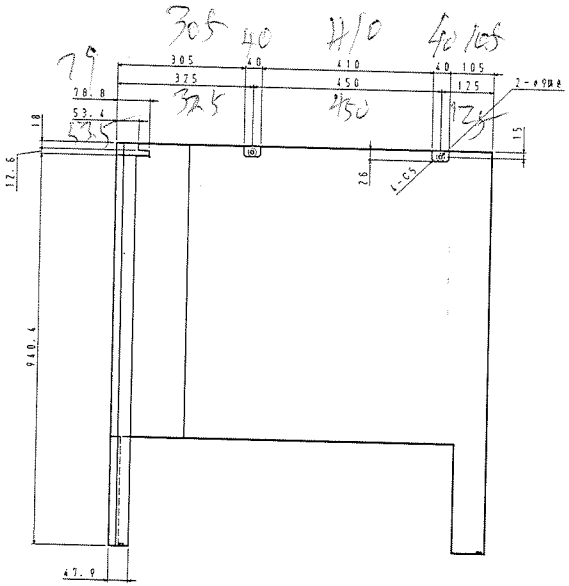

2-C5
37
37
① 材質 4
材質 SS400
② 材質 1
材質 SPCC
13.2 8.4
10
526.4
20.1
13.3
2-C5
62.9
27
28.2
35.4
556.5
2-M6 通し (↑3.2)
R80
622.7
R20
56.2
145
30
1.6
2-R30
45°
612.5
521.3
16.21
422.4
104.3
708.8
437.5
82°
33.2
73.3
574.3
28
708.8
4-φ20 抜き (↑1.6)
11.6
20
11.6
20.4
12.1
12.3
20
117
360
102.6
425.6
130
46.6
11.6
571.2
435.9
556.5
77.6
82°
5.3
57.6
19.2
③ 材質 1
材質 SPCC
13.2 8.4
2-C5
29.7
521.3
20.2
15.4
45
18.2
27
35.4
571.2
2-M6 通し (↑3.2)
注記
1. 溶接はすべて溶接とする。(点溶接又はスポット溶接にて可)
2. 穴ピッチ寸法はすべて±0.3以内。
3. 各部糸面取りを行い、バリは完全に除去すること。
材質 SPCC
材料 1.2
表面 塗装(F.AP: 1.0μ)
2015.12.17
2015.12.17
2015.12.17
若崎
市村
作図
SYSTEM 56X
品名 カバー
図番 MPP-E56-5123-A200
A2
1/4
3660

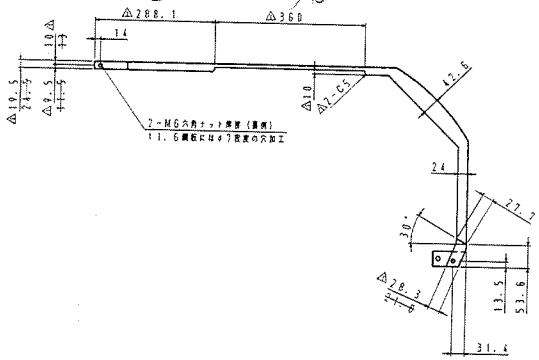






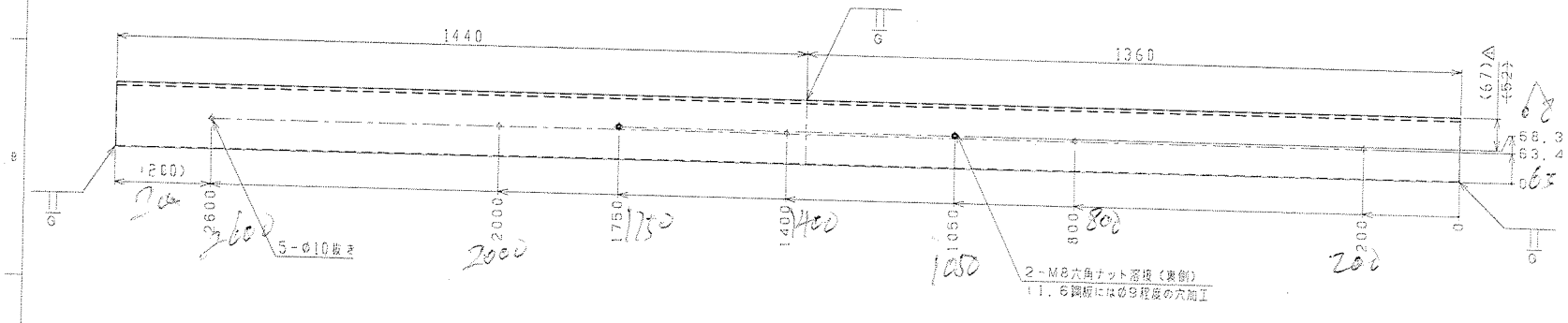


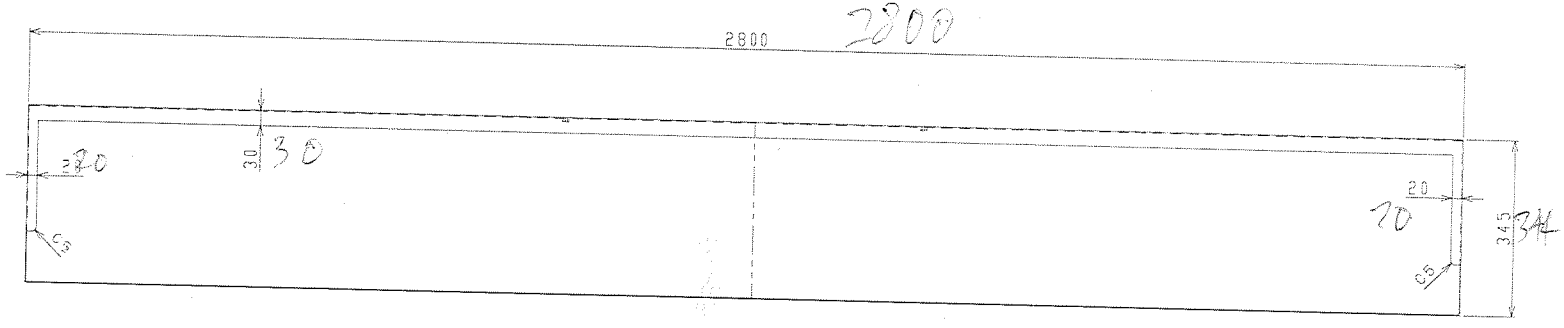


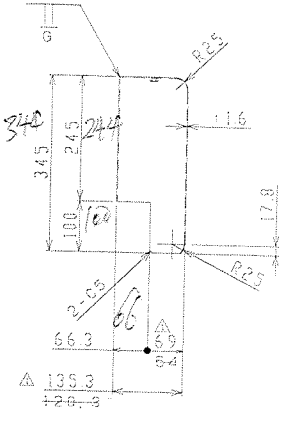


注記
1. 溶接は溶接とする。
2. 穴ピッチ寸法はすべて±0.3以内。
3. 各部糸面取りを行い、バリは完全に除去すること。
4. 塗装色：高品位カルサイトホワイト

材質 SPCC	重量 13.5 kg	シリーズ SYSTEM 58	尺度 1/6	
板厚 t1.6		品名 安全カバー		
表面処理 電着(P.AP: 2.2μm)				
作成		図番 MPP-Q48-5106-△100		
2015.09.02	村上	山川	小関	A1



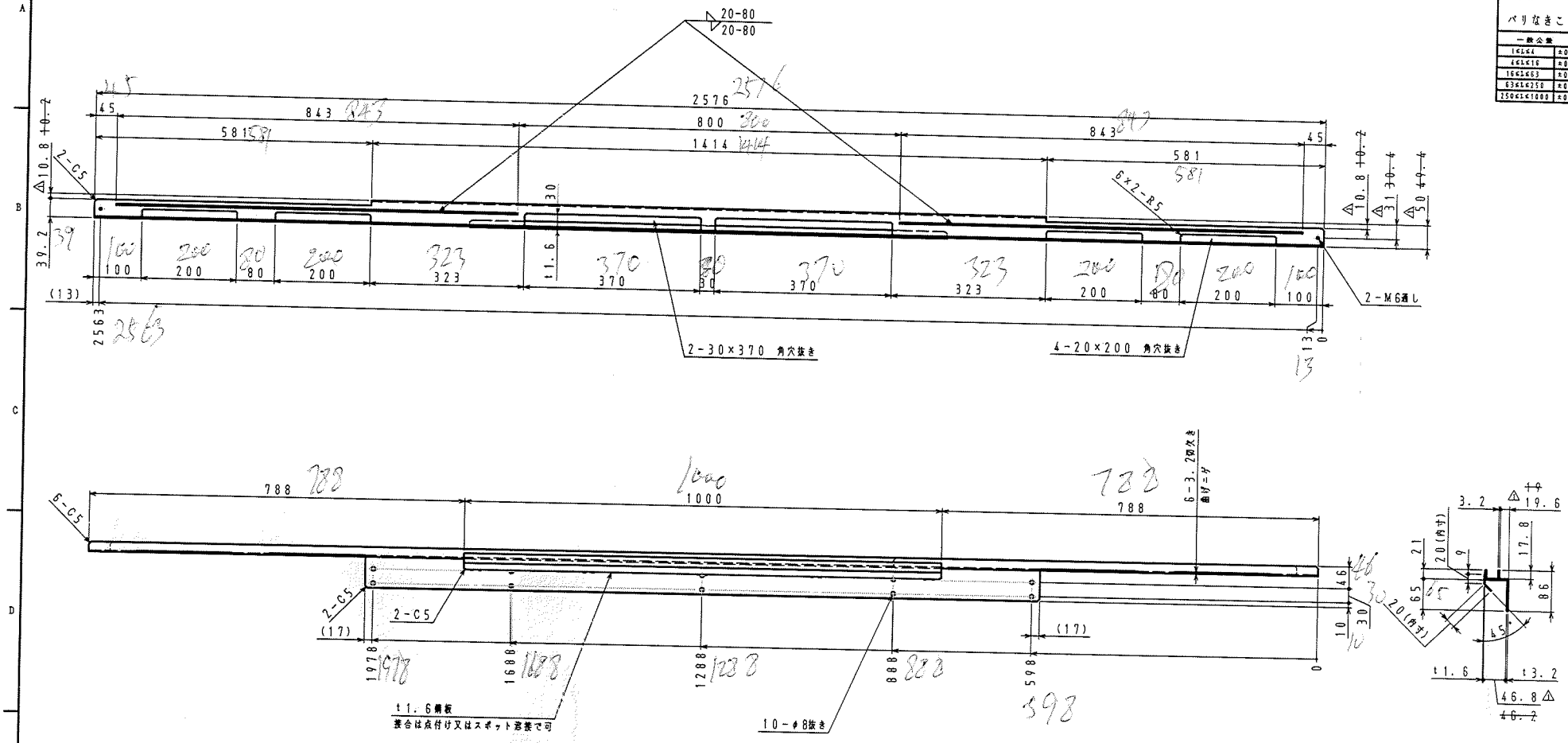




注記
1. 溶接は溶接とする。
2. 穴ピッチ寸法はすべて±0.3以内。
3. 各部糸面取りを行い、バリは完全に除去すること。
4. 塗装色：高品位カルサイトホワイト

設計 R-R-S 2015.11.13	図面 小関	材質 SPCC	板厚 17.9 t	形式 SYSTEM 58
寸法変更		板厚 11.6		品名 カバー
		表面 塗装(P.AP: 1.0μ)		
		備考		図番 MPP-048-5202 △200
作成 R-R-S 2015.09.03		作成 村上	検図 山川	承認 小関

数量	1
尺度	1/7
	A2



注記
1. 接合は溶接とする。
2. 穴ピッチ寸法はすべて±0.3以内。
3. 各部糸面取りを行い、バリは完全に除去すること。
4. 塗装色：高品位カルサイトホワイト

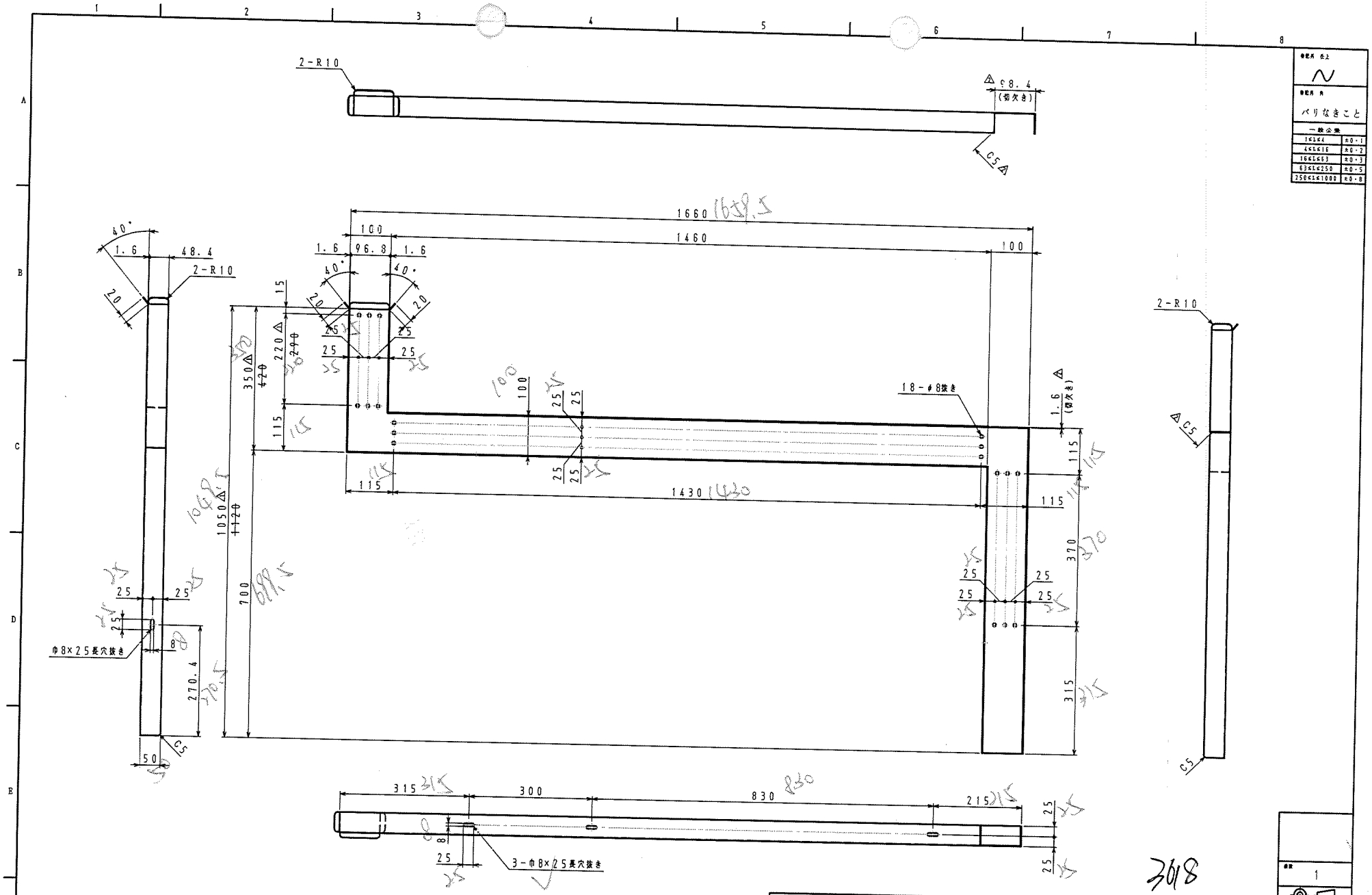
改正 年・月・日 2016.09.01	改正者 小関	材質 SPCC	材質 7.1 KG
⚠ 寸法変更		材料 t3.2、t1.6	
		表面 塗装(F.AP: 0.6㎜)	
		組入	
		変更	
作図 年・月・日 2015.11.16	製図 村上	検図 山川	作図 小関

ﾌﾟﾛｼﾞｪｸﾄ SYSTEM 58
尺度 1/6
品名 レールL
図番 MPP-Q48-5205-⚠200
A2
数量 1

一般公差

1K以下	±0.1
4K以下	±0.2
16K以下	±0.3
63K以下	±0.5
250K以下	±0.8

バリなきこと



寸法許容差	
一般公差	
1≤L≤4	±0.1
4≤L≤16	±0.2
16≤L≤63	±0.3
63≤L≤250	±0.5
250≤L≤1000	±0.8

仕上 ～

バリなきこと

注記
1. 接合は全て溶接とする。
2. 各部糸面取りを行い、バリは完全に除去すること。
3. 塗装色：高品位カルサイトホワイト

改正 年・月・日 16.11.05	改正者 小関	材質 SPCC	材質 6.5 kG
△1 ダクト長さ変更		材料 t1.6	
△2 切欠き追加		表面 塗装(F.AP: 1.0μ)	
		部入	
		検査	
作図 年・月・日 2015.08.31		設図 村上	検図 山川 作図 小関

シリーズ SYSTEM 58

品名 配線ダクト

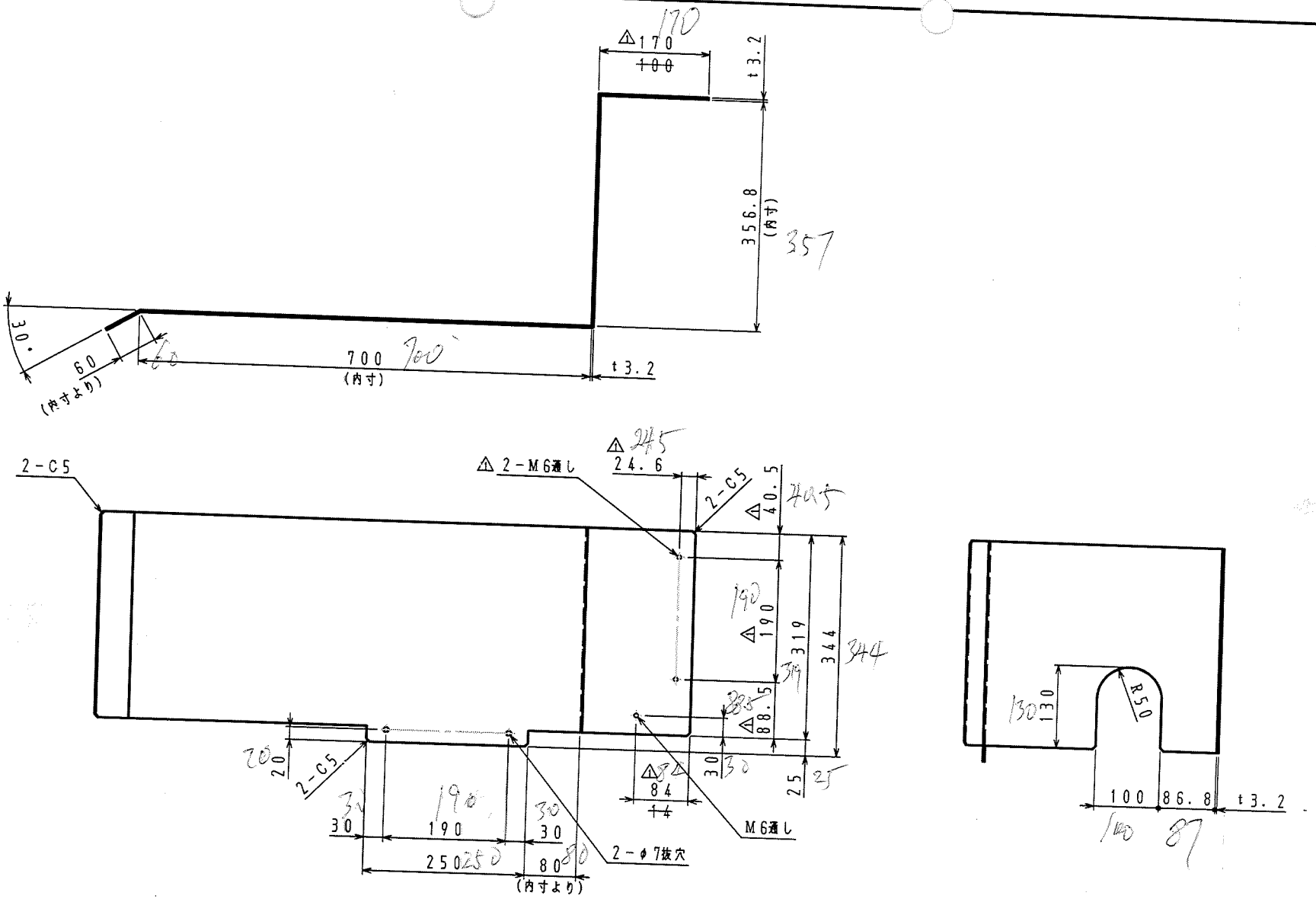
図番 MPP-Q48-5024-△2200

尺度 1/6

数量 1

A2

3018



注記

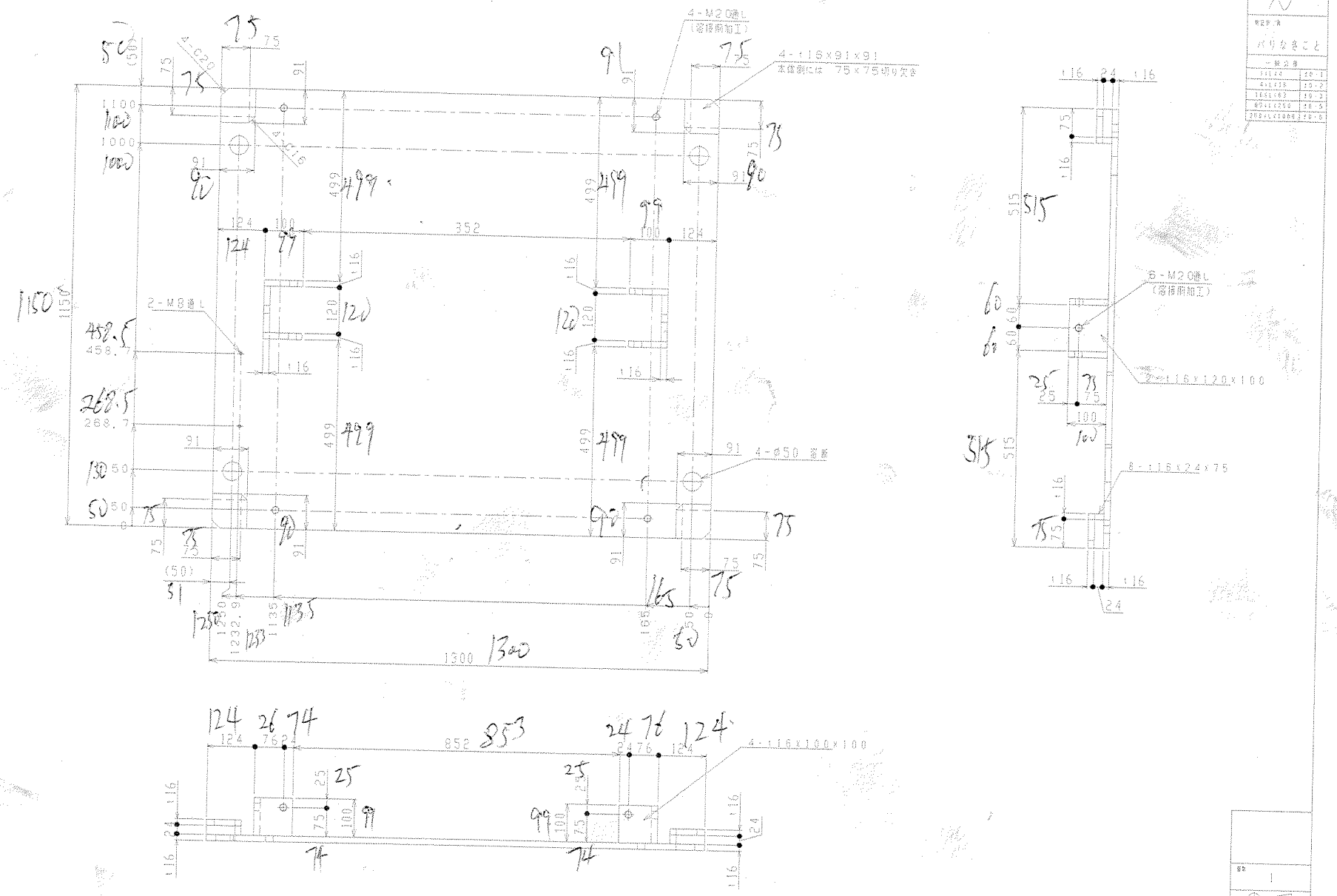
1. 特記外の穴ピッチ寸法は、全て±0.3以内のこと
2. 各部糸面取りをおこない、バリを完全に除去すること。
3. 塗装色：高品位カルサイトホワイト

特記外 仕上	∿
特記外 角	バリなきこと

一般公差

1≦L≦4	±0.1
4≦L≦16	±0.2
16≦L≦63	±0.3
63≦L≦250	±0.5
250≦L≦1000	±0.8

訂正 年・月・日 2016.08.02	訂正者 小関	材質 SPCC	材重 9.1 KG	グループ名 SYSTEM 58	個数 1
△長さ変更、試Gクップ追加		板寸 t3.2			尺度 1/6
		品質 塗装(F.AP; 0.74㎡)		品名 バケットガイド	
		曲入			
		変更			
作図 年・月・日 2016.06.13		承認 岩崎	検図 江口(雄)	作図 江口(雄)	図番 MPP-Q48-5031-△1300
					A3



注記
1. 溶接は溶接とする。
2. 穴ピッチ寸法はすべて±0.3以内。
3. 全部を面取りを行い、バリは完全に除去すること。
4. 塗装色：ライタングレー

材質	SS400	重量	200 kg	所属	SYSTEM 58
板厚	16			品名	ベースプレート
表面処理	酸洗(F.AF) 3.1(t)				
尺度				図番	MPP-048-5004-A200
作成	2015.06.24	検図	山田		A2

3477